ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ «ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ г. СЫЗРАНИ»

УТВЕРЖДАЮ

ГБПОУ «ГК т. Сызрани»

гыП.В. Салугин

Приказ от «18» ноября, 2021г. № 386-с

ПРОГРАММА

государственной итоговой аттестации выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

ГБПОУ «ГК г. Сызрани» (технологический профиль)

СОГЛАСОВАНО:

Директор по персоналу Аф «ТЯЖМАШ»

.Е. Володченко

PACCMOTPEHO

на заседании педагогического совета

20<u>21</u>г. Протокол № OT_

Председатель

/П.В. Салугин/

СОГЛАСОВАНО:

Председатель ГЭК

/Р.В. Цвелев

«18 »ноября 2021

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	5
3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ	6
АТТЕСТАЦИИ	
4. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ	9
5. ПРИНЯТИЕ РЕШЕНИЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ КОМИС-	13
СИЕЙ	
6. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ	14
7. ТЕМАТИКА ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ	22
Приложение 1.: ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ С ПРОГРАММОЙ ГОС-	25
УДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	
Приложение 2. ЧЕРТЕЖ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ	
Приложение 3.: БЛАНК ТИТУЛЬНОГО ЛИСТА ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИ-	
ОННОЙ РАБОТЫ	
Приложение 4.: БЛАНК ЗАДАНИЯ НА ВКР	
Приложение 5. : БЛАНК ОТЗЫВА	

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сваршик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и является обязательной процедурой для выпускников, завершающих освоение программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Самарской области «Губернский колледж г. Сызрани».

В соответствии с федеральным законом от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (часть 1, статья 59) государственная итоговая аттестация является формой оценки ступени и уровня освоения обучающимися образовательной программы.

Программа государственной итоговой аттестации выпускников в государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Самарской области «Губернский колледж г. Сызрани» (далее- ГБПОУ «ГК г. Сызрани») по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее – Программа) представляет собой совокупность требований к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации на 2021- 2022 учебный год.

Программа разработана на основе законодательства Российской Федерации и соответствующих типовых положений министерства образования и науки Российской Федерации: федерального закона от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», приказа министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013 г. № 968 (ред. от 17.11.2017, с изм. от 21.05.2020) «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»; приказа Минпросвещения России от 10.11.2020 №630 « О внесения изменения в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 16 августа 2013 г. №968».

Программа фиксирует основные регламенты подготовки и проведения процедуры государственной итоговой аттестации, определенные в нормативных и организационно-методических документах ГБПОУ «ГК г. Сызрани»: Положения о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом директора колледжа от « 15 » ноября 2021г. №376-о, Положения о выпускной квалификационной работе по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих, утвержденного приказом директора колледжа от «17»ноября 2021 г. №380-о, методических указаний по выполнению и защите выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы) для студентов образовательной организации.

Программа государственной итоговой аттестации разрабатывается и доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

В Программе используются следующие сокращения:

ОК – общие компетенции

ПК – профессиональные компетенции

СПО - среднее профессиональное образование

ФГОС СПО - федеральный государственный образовательный стандарт

ВКР - выпускная квалификационная работа

ВПКР- выпускная практическая квалификационная работа

ГИА - государственная итоговая аттестация

ГЭК - государственная экзаменационная комиссия

ПЭР- письменная экзаменационная работа

ДЭ- демонстрационный экзамен

2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1. Профессия среднего профессионального образования

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2.2. Наименование квалификации (наименование квалификации (профессий, должностей по профессиональному стандарту «Сварщик»))

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

2.3.Срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

2 года 10 месяцев

2.4. Исходные требования к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Форма государственной итоговой атте-	Защита выпускной квалификационной работы
стации в соответствии с ФГОС СПО	
Вид выпускной квалификационной ра-	Выпускная практическая квалификационная работа
боты	(ВПКР)
	Письменная экзаменационная работа (ПЭР)
Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой атте-	<u>3</u> недели
стации	
Сроки подготовки и проведения госу-	Подготовка к ГИА -1 неделя с 10.06.2022 по 15.06.2022
дарственной итоговой аттестации	(предварительная защита ПЭР, подготовка к выполнению ВПКР)
	Выполнение ВПКР- 1 неделя с 15.06.22 по 20.06.2022г.
	Защита ПЭР-1 неделя с 21.06.2022 по 30.06.2022 г.

2.5. Итоговые образовательные результаты по программе подготовки квалифицированных

рабочих, служащих Профессиональные компетенции

Вид профессиональной деятельности 1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки

- ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
- ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственнотехнологическую документацию по сварке.
- ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
- ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
- ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
- ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
- ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
- ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
- ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Вид профессиональной деятельности 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

- ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
- ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

Вид профессиональной деятельности 3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

- ПК 3.1 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 3.3 Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

Общие компетенции

- ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
- ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
- ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
- ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
- ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
- ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
- OK. 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
- ОК.8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ AT-ТЕСТАЦИИ

3.1. Кадровое обеспечение подготовки и проведению государственной итоговой аттестации

The state of the s			
Подготовка государственной итоговой аттестации			
Руководитель выпускной ква-	- Багдалова Ризида Ханяфиевна, образование высшее по спе-		
лификационной работы (пись-	циальности «Теплогазоснабжение, вентиляция и охрана воз-		
менной экзаменационной рабо-	душного бассейна»;		
ты)	- Пашин Владимир Викторович, образование начальное		
	профессиональное по профессии Электрогазосварщик, полу-		
	чает высшее профессиональное образование		
Консультант выпускной ква-	-Папунина Людмила Александровна, методист отделения		
лификационной работы	ГБПОУ «ГК г. Сызрани»;		
письменной экзаменационной			
работы)			
Проведение государственной итоговой аттестации			
Председатель государственной	Цвелев Роман Валерьевич, главный сварщик технологическо-		

экзаменационной комиссии	го отдела по гидротурбинному оборудованию АО «ТЯЖ-МАШ».
Члены государственной экза-	-Чаплыгина Елена Григорьевна, заведующий отделением
менационной комиссии	ГБПОУ «ГК г. Сызрани»;
	-Пашин Владимир Викторович, преподаватель ГБПОУ «ГК г.
	Сызрани»;
	-Корсун Дмитрий Евгеньевич, заместитель директора по
	управлению персоналом ГК «Криста»;
	- Власова Анастасия Алексеевна, преподаватель, председатель
	ПЦК по профессии ГБПОУ «ГК г. Сызрани»;
Секретарь государственной	Овсянникова Марина Александровна, педагог дополнитель-
экзаменационной комиссии	ного образования ГБПОУ «ГК г. Сызрани»;

3.2. Документационное обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

№	Наименование документа
п/п	
1.	Положение о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образователь-
	ным программам среднего профессионального образования в ГБПОУ «ГК г. Сызрани»
2.	Программа государственной итоговой аттестации выпускников по программе подготовки
	квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и ча-
	стично механизированной сварки (наплавки))
3.	Положение о выпускной квалификационной работе по программам подготовки квалифи-
	цированных рабочих, служащих
4.	Методические указания по выполнению выпускной квалификационной работы (письмен-
	ной экзаменационной работы) для студентов образовательной организации
5.	Индивидуальные задания на выполнение выпускной квалификационной работы
6.	Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального
	образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
	(наплавки))
7.	Распорядительный акт министерства образования и науки Самарской области об утвер-
	ждении председателя государственной экзаменационной комиссии;
8.	Распорядительный акт ГБПОУ «ГК г. Сызрани» о составе государственной экзаменацион-
	ной комиссии, апелляционной комиссии;
9.	Распорядительный акт ГБПОУ «ГК г. Сызрани» о допуске студентов к государственной
	итоговой аттестации;
10.	Документы, подтверждающие освоение обучающимися компетенций при изучении теоре-
	тического материала и прохождения практики по каждому из видов профессиональной де-
	ятельности (зачетные книжки, сводные ведомости)
11.	Протоколы заседаний государственной экзаменационной комиссии.

3.3. Техническое обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

№	Наименование	Требование
Π/Π		
1	Оборудование	Компьютер с операционной системой Windows 7, сетевой принтер, доска для размещения чертежей.
		– Источник питания для процессов 111 SMAW, MMAW, 141 GTAW, TIG: AC/DC (КЕМРРІ MasterTig 3500 AC/DC) – Кабель заземления, Сварочный кабель по 5м
		- Источник питания с устройством подачи сварочной проволоки 135 GMAW, MAG, 136 FCAW: DC. (KEMPPI FASTMIG MXF 65)

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

		- Заземляющий кабель 50мм2, дл. 5м с разъемами на напряжение менее 80B.
		- Сварочная горелка для 135,136 процесса сварки
		- Комплект для подающего устройства 1,0мм и 1,2мм
		 Баллон с защитной смесью K-25 40л. ГОСТ 949-73 (полный)
		- Баллон с защитным газом 100% Ar высшего сорта 40л. ГОСТ 949-73
		(полный)
		– Редуктор аргоновый
		- Газовый редуктор с расходомером (Ar+CO2) Редуктор Ar/CO2 (ар-
		гон / углекислый газ)
		– Шланг (рукав) III – класса
		 Цепь крепления сварочных баллонов (Ложемент для крепления бал-
		лонов)
		,
		- Диэлектрический коврик 1 группы 1000x1000x6мм
		- Сварочная штора 1400x1800, DIN 9 700008004
2	D C	– Огнетушитель порошковый ОП-4
2	Рабочие места	Персональный компьютер с программным обеспечением: MS Word,
		MS PowerPoint, Компас-3D, сеть Интернет
		- Сварочные кабины в мастерских, оснащённые всем необходимым
		для проведения сварочных работ:
		- Сборочно-сварочный стол с крепежными элементами (для фиксации
		трубы в положения H-L045 PC; PH и пластин в PA; PC; PF; PE поло-
		жении) мин. обеспечивающие одинаковые условия работы для каждо-
		го участника.
		- Слесарный верстак с слесарными тисками
		– Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 900Вт
		- Табурет подъемно-поворотный
3	Материалы	Образцы электродов; графический материал (чертежи), портфолио
		образовательных результатов
		- Согласно инфраструктурному листу:
		- Газовое сопло №6 (стандартное)
		– Газовая линза №11
		- Адаптер для газовой линзы
		- Уплотнительное кольцо для газовой линзы
		– Цанга 2.4мм
		- Колпачок для W-электрода средний и длинный
		- Контактные наконечники 1мм и 1,2мм
		- Сопло стандартное, изолированное
		– Универсальный вольфрамовый электрод 2,4x175 mm
		- Сварочные электроды 2,5 мм, 3,0мм (5кг)
		- Присадочные прутки
		 Сварочная проволока Св-08Г2С 1.0мм 5 кг
		 Проволока порошковая 1.2 мм 5кг
		 Пластина стальная фрезерованная 200x80x10мм
		- Труба стальная Ø 76х4мм.
4	Инструменты,	- Набор для визуально-измерительного контроля (Линейка металли-
	приспособления	ческая, Угольник поверочный 90мм, Штангенциркуль 250 мм с глу-
		биномером
		 УШС – 1,2,3, Шаблон Ушерова-Маршака, Маркер (3 цвета - белый,
		черный красный), фонарик светодиодный, лупа х3, лупа х5 и др.)
		- Комплект гаечных ключей (по размеру крепежных элементов обо-
	•	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,

		рудования)
		- Комплект отверток (по размеру крепежных элементов оборудова-
		(кин
		– Печь для прокалки электродов на 25 кг ЭПСП -20/400 с реле време-
		ни
		- Электрический настольный заточной станок
		- Плоскогубцы
		 Разводной ключ
		- Поршневой компрессор
5	Аудитория	№22 «Технология электрической сварки плавлением» /лаборатория
		№4 «Испытание материалов и контроль качества сварных соедине-
		ний»
		Сварочная мастерская № 3M на 14 рабочих постов

4. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ

4.1. ТЕМА ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Темы выпускных квалификационных работ определяются ГБПОУ «ГК г. Сызрани» по согласованию с предприятиями АО «ТЯЖМАШ» и ООО «СЕЛЬМАШ».

Выпускная квалификационная работа по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих состоит из выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы. Образовательная организация определяет тематику по каждому виду выпускной квалификационной работы.

Студенту предоставляется право:

- выбора темы выпускной квалификационной работы из предложенных (см. раздел 7. Примерная тематика выпускных квалификационных работ (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа)),
- -предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения.

Тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Выпускная практическая квалификационная работа частично проводится с элементами демонстрационного экзамена по методике, обозначенной союзом Worldskills. Задания ВПКР частично соответствуют техническим заданиям демонстрационного экзамена по компетенции «Сварочные технологии».

Закрепление за студентами тем выпускных квалификационных работ осуществляется приказом директора по ГБПОУ «ГК г. Сызрани». Перечень тем ВКР (письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы) представлен в настоящей программе ГИА.

4.2. Структура выпускной квалификационной работы

4.2.1. Структура письменной экзаменационной работы

Составляющая пись-	Краткая характеристика	Мини-
менной экзаменацион-		маль-
ной работы		ный
		объем,
		стр
Титульный лист	Содержит:	1
	-название профильных министерств;	
	-название ОУ;	

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

	-наименование профессии, квалификация;	
	-Гриф о допуске к защите;	
	-информации о ВКР (ПЭР, тема);	
	-информация о выпускнике (Ф.И.О. студента, курс, груп-	
	па, дата выполнения работы, подпись);	
	-информация о руководителе и консультанте (долж-	
	ность, инициалы и фамилия, подпись, дата);	
	-город и год выпуска	
Задание на ПЭР	Содержит:	2
	- название ОУ;	
	-Гриф утверждения руководителем;	
	- Заголовок задания (название, Ф.И.О. студента, курс,	
	группа, профессия, тема ПЭР, дата и № приказа об	
	утверждении темы);	
	-Исходные данные;	
	-Содержание работы;	
	-Содержание расоты; -Перечень графического материала;	
	-Распределение времени по выполнению ВКР (в днях);	
	-Информация о руководителе консультанте (должность,	
	Ф.И.О., подпись)	
	-дата выдачи задания, срок сдачи законченной работы,	
	подпись выпускника);	
	-Название ПЦК, дата, № протокола о рассмотрении зада-	
	ния.	
Содержание	Содержит название частей, подпунктов в каждой части,	1
	введение, заключение, список литературы с указанием №	
	стр.	
Введение	формулируется цель письменной экзаменационной рабо-	1
	ты, перечень задач для достижения цели; предъявляются	
	виды профессиональной деятельности, которые раскры-	
	ваются в работе	
Глава 1. Общая часть	- описание и назначение сварной конструкции;	3
1. 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	– материал конструкции и его свойства;	
Гласа 2 Томнология	– организация рабочего места сварщика.	8
Глава 2. Технологическая	- технические требования, предъявляемые к сварной	0
часть	конструкции с учетом ее эксплуатации;	
	– описание способа сварки;	
	- выбор и характеристика сварочных материалов;	
	– описание оборудования для производства сварной	
	конструкции;	
	 описание технологического процесса сборки и сварки 	
	конструкции;	
	- описание применяемого метода контроля качества	
	конструкции;	
	– описание возможных дефектов сварки, способов их	
	предупреждения и устранения	
П 2 С		')
	- требования техники безопасности и охраны труда при	3
Глава 3. Охрана труда и техника безопасности	 требования техники безопасности и охраны труда при выполнении сварочных работ; 	3
		3
техника безопасности	выполнении сварочных работ;	3

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизи- 10 рованной сварки (наплавки))

	ленной цели; -перечень сформированных общих и профессиональных компетенций, предъявляемых студентом	
Информационные источники	Список используемой литературы	1
Приложение	Технологическая карта на изготовление конструкции	1
Нормоконтроль	Определяет соответствие ПЭР и графической части требованиям ЕСКД (отметка на титульном листе)	
Отзыв руководителя	Дает общую характеристику выполненной ПЭР, определяет соответствие содержания ПЭР заявленной теме и степень разработки основных разделов; выделяет положительные стороны работы, делает вывод о сформированности у студента общих и профессиональных компетенций, определяет недостатки; выставляется оценка.	1

Требования к структуре выпускной квалификационной работы представлены в Положении о ВКР/Методических указаниях по выполнению и защите выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы) для студентов образовательной организации.

4.2.2. Структура выпускной практической квалификационной работы

«Сварщики- это специалисты, которые обладают практическими навыками для профессионального выполнения работ.... Навык включает в себя сварку контрольных сварных соединений пластин и труб « (Техническое задание демонстрационного экзамена по компетенции «Сварочные технологии» п.1.1)

1. Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД, 111)

1.1. Испытательный образец (труба) состоит из двух (2) деталей диаметром 76 мм, с толшиной стенки 4 мм.

Материал: Сталь марки Сталь 20.

Один образец сварка - снизу вверх с фиксацией трубы в положении 45 градусов (с V- образной разделкой кромок при соединении встык).

Сварка трубы производится в неповоротном положении. Сборка трубы и последующая ее зачистка может проводиться в любом пространственном положении. Зачистка облицовочного шва и околошовной зоны разрешается ТОЛЬКО ручной металлической щеткой.

Количество прихваток –4 штуки, длина прихваток – от 5 до 10 мм.

Величина зазора при сборке не регламентируется и выбирается обучающимся самостоятельно.

<u>Сварочные процессы</u>: Корневой проход - 111, Заполняющий и облицовочный - 111 <u>Результат для оценки</u>: Правильно собранный и полностью заваренный образец трубы с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК.

1.2. Образец для сварки таврового соединения состоят из двух (2) деталей, каждая из которых имеет толщину 8 мм, длину 200 мм, одна деталь шириной 80 мм, а другая шириной 100 мм.

Материал: Сталь 20.

<u>Сварочный процесс</u>: 111.

Положение сварки: нижнее Н2 (РВ).

Сборка образца без зазора. Количество прихваток - 3, расположение прихваток согласно чертежа, длина прихваток от 10 до 15 мм.

Сварка углового шва на лицевой стороне, шов таврового образца имеет катет шва равный толщине свариваемого металла с допустимым отклонением 8мм (+2.0/ -0) мм. Шов должен

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизи- 11 рованной сварки (наплавки))

быть выполнен не менее чем в 2 прохода и не более чем в 3 прохода. Угол сопряжения между деталями должен составлять 90°.

<u>Результат для оценки:</u> Правильно собранный и полностью заваренный образец таврового соединения. Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 25 мм с каждой стороны не учитываются.

1.3. Контрольное сварное соединение (пластина) состоит из двух (2) деталей, каждая из которых имеет размеры толщину 8 мм, ширину 80 мм., длину 200 мм. (с V-образной разделкой кромок при соединении в стык).

Материал: Сталь 20

Сварочные процессы: Корневой проход - 111, Заполняющий и облицовочный - 111

<u>Сборка соединения</u>: количество прихваток-3, расположение прихваток- на расстоянии 20мм. от краев, длина прихваток от 10 до 15 мм., зазор не регламентируется.

Положение сварки: вертикальное, B1 (PF).

Шов должен быть выполнен не менее чем в 2 прохода и не более чем в 3 прохода.

<u>Результат для оценки</u>: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК.

4.3. Оформление выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы)

Формат листа бумаги	A4.
Шрифт	Times New Roman
Размер	14
Межстрочный интервал	1,5
Размеры полей	Левое -3 см, правое $-1,5$ см, верхнее -2 см; нижнее -2 см.
Вид печати	На одной стороне листа белой бумаги формата A4 (210 x 97) по ГОСТ 7.32-2001

Требования к структуре и оформлению выпускной квалификационной работы представлены в Положении о ВКР и в методических рекомендациях по выполнению ВКР (письменной экзаменационной работы).

4.4. Защита выпускной квалификационной работы

No	Этапы защиты	Содержание
п/п		-
Вып	ускная практическая квалифик	ационная работа*
1	Выполнение выпускной практической квалификационной работы	Выполнение выпускной практической квалификационной работы в присутствии комиссии.
2	Принятие решения по результатам выполнения выпускной практической квалификационной работы	Решения об оценке выпускной практической квалифика- ционной работы принимаются на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голо- сов членов комиссии, участвовавших в заседании.
3	Документальное оформление результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы	Фиксирование результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы в протоколе.
Пись	менная экзаменационная работ	a
4	Доклад студента по теме письменной экзаменационной работы (10-15 минут)	Представление письменной экзаменационной работы в форме доклада с использованием заранее подготовленных презентаций или наглядного графического материала (таблицы, схемы), иллюстрирующего основные положе-

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизи- 12 рованной сварки (наплавки))

		ния работы.
5	Ознакомление членов ГЭК с результатами практики	Представление руководителем подготовленных материалов: задание на выпускную практическую квалификационную работу, заключение о практической квалификационной работе, производственная характеристика, дневник учебной и производственной практики
6	Представление отзыва руководителя.	Ознакомление членов комиссии с отзывом руководителя выпускной квалификационной работы
7	Ответы студента на вопросы членов ГЭК	Ответы студента на вопросы членов комиссии по рас- сматриваемым в работе проблемам. При ответах на вопросы студент имеет право пользо- ваться своей работой.
8	Принятие решения ГЭК по результатам защиты письменной экзаменационной работы	Решения комиссии об оценке письменной экзаменационной работы принимаются на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.
9	Документальное оформление результатов защиты письменной экзаменационной работы	Фиксирование решения комиссии о выполнении выпускной практической квалификационной работы в протокол.
10	Принятие решения ГЭК по результатам защиты выпускной квалификационной работы и о присвоении квалификации	Решения ГЭК об оценке выпускной квалификационной работы принимаются ГЭК на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании. При равном числе голосов голос председателя является решающим.
11	Документальное оформление результатов защиты выпускной квалификационной работы	Фиксирование решения заседания комиссии в следующих видах протоколов: 1. Протокол заседания ГЭК по выполнению ВПКР; 2. Протокол заседания ГЭК по результатам защиты ПЭР; 3. Протокол заседания ГЭК о результатах защиты ВКР (итоговый);

^{*} Задание на выпускную практическую квалификационную работу с элементами демонстрационного экзамена является одинаковым для всех студентов и выдается в момент начала экзаменационных процедур. Максимальное время выполнения задания составляет 3 академических часа.

Общее руководство и контроль хода выполнения практических квалификационных работ осуществляет мастер производственного обучения (преподаватель).

5. ПРИНЯТИЕ РЕШЕНИЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ КОМИССИЕЙ

Решение государственной экзаменационной комиссии об оценке выпускной квалификационной работы принимается на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании. При равном числе голосов голос председателя является решающим.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколами установленного образовательной организацией образца, в которых фиксируются:

- оценка выпускной практической квалификационной работы каждого выпускника;
- оценка письменной экзаменационной работы каждого выпускника;
- итоговая оценка выпускной квалификационной работы каждого выпускника,
- вопросы и особые мнения членов комиссии по защите выпускной квалификационной работы каждого выпускника,

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизи- 13 рованной сварки (наплавки))

- присвоение квалификации каждому выпускнику,
- решение о выдачи документа об уровни образования каждому выпускнику.

Протокол подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя – его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии.

Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

Итоговая оценка выпускной квалификационной работы является комплексной, которая состоит из оценки за выпускную практическую квалификационную работу и оценки за письменную экзаменационную работу (выполнение и защиту письменной экзаменационной работы).

6. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

6.1. Критерии оценки выпускной практической квалификационной работы

Оценивание уровня профессиональных компетенций при выполнении выпускной практической квалификационной работы осуществляется по факту визуальной оценки сварного шва и заносится в оценочный лист:

	льного образца по ГОСТ 5264-80 рка покрытым электродом (РД, 111)	
Профессиональные компетенции по ФГОС	Критерии оценивания визуальной оценки сварного шва (по методике WS)	Оценка объективная (0-нет, 1-да)
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Геометрические параметры шва соответствуют требованиям чертежа	1
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под	Подготовка кромок в соответствии с тех- нологической картой	1
сварку.	Отсутствие линейного смещения кромок	1
ПК.1.8. Зачищать и удалять по-	Отсутствие шлака и брызг	1
верхностные дефекты сварных швов после сварки	Отсутствие кратера или заварен в соответствии с требованиями геометрии шва	1
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей	Отсутствие наличия кратеров в начале и конце шва	1
из углеродистых и конструкционных	Отсутствие пор и шлаковых включений	1
сталей во всех пространственных по-	Отсутствие подрезов	1
ложениях сварного шва.	Отсутствие наплывов	1
	Отсутствие непроваров	1
	Отсутствие грубой чешуйчатости	1
	Катет углового шва соответствует технологической карте	1
	Соблюдаются требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ	1
Сум	марный балл	13

Министерство образования и науки Самарской области

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области

«Губернский колледж г. Сызрани» **ОЦЕНОЧНЫЙ** ЛИСТ

ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Сварка контрольного образца по ГОСТ 5264-80 ручная дуговая сварка покрытым электродом (РД, 111)

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Группа: 15.05-3а Дата: « » июня 2022 год

Группа: 15.05-3а		Дата: « <u>» июня</u> 2022 год													
				Кри	герии оцениван	ия визуальн	юй оценкі	и свар	ного	шва				-i:	
ФИО кандидата	Геометриче- ские пара- метры шва соответству- ют требова- ниям чертежа	Подготовка кромок в соответствии с технологи-	Отсутствие линейного смещения кромок	Отсутствие шлака и брызг	Отсутствие кратера или заварен в соответствии с требованиями геомет-ями геомет-рии шва	Отсутствие наличия кратеров в начале и конце шва	Отсутствие пор и цлаковых вых включений	Отсутствие подрезов	Отсутствие наплывов	Отсутствие не проваров	Отсутствие грубой че- шуйчатости	Катет угло- вого шва соответству- ет техноло- гической карте	Соблюдают- ся требова- ния к органи- зации рабо- чего места и безопасности	Сумма ба лов	оценка
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	
Арифулин Руслан Игоревич															
Агеев Владислав Алексеевич															
Багдасарян Саркис Арменович															
Балахнев Дмитрий Алексеевич															
Баринов Сергей Александрович															
Варваричев Виктор Сергеевич															
Гавриленко Михаил Павлович															
Демычев Александр Дмитриевич															
Дудин Иван Александрович															
Корнишин Иван Сергеевич															
Кудрявцев Александр Александро- вич															
Кучин Дмитрий Сергеевич															
Левашов Сергей Евгеньевич															
Левченко Сергей Сергеевич															
Мирошин Кирилл Олегович															
Николаев Николай Николаевич															
Ольшевский Макар Петрович															
Савельев Сергей Алексеевич															
Самандаров Амаль Тимурович															
Седов Сергей Владимирович															
Шепелев Евгений Сергеевич															
Шарипов Равшан Сафарович															
	ФИО кандидата Паксимальное количество баллов Арифулин Руслан Игоревич Агеев Владислав Алексеевич Багдасарян Саркис Арменович Балахнев Дмитрий Алексеевич Баринов Сергей Александрович Варваричев Виктор Сергеевич Гавриленко Михаил Павлович Демычев Александр Дмитриевич Дудин Иван Александрович Корнишин Иван Сергеевич Кудрявцев Александр Александрович Кучин Дмитрий Сергеевич Левашов Сергей Евгеньевич Левченко Сергей Сергеевич Мирошин Кирилл Олегович Николаев Николай Николаевич Ольшевский Макар Петрович Савельев Сергей Алексеевич Самандаров Амаль Тимурович Пепелев Евгений Сергеевич	ФИО кандидата ФИО кандидата Арифулин Руслан Игоревич Агеев Владислав Алексеевич Багдасарян Саркис Арменович Баринов Сергей Александрович Варваричев Виктор Сергеевич Гавриленко Михаил Павлович Демычев Александр Дмитриевич Корнишин Иван Сергеевич Кудрявцев Александр Александрович Кучин Дмитрий Сергеевич Кучин Дмитрий Сергеевич Левашов Сергей Евгеньевич Левашов Сергей Сергеевич Мирошин Кирилл Олегович Николаев Николай Николаевич Савельев Сергей Алексеевич Самандаров Амаль Тимурович Седов Сергей Владимирович Шепелев Евгений Сергеевич	ФИО кандидата ФИО кандидата финфизион об выпрасноство баллов Арифулин Руслан Игоревич Агеев Владислав Алексеевич Багдасарян Саркис Арменович Балахнев Дмитрий Алексеевич Баринов Сергей Александрович Варваричев Виктор Сергеевич Савельев Александр Дмитриевич Дудин Иван Александрович Куррявцев Александр Дмитриевич Кудрявцев Александр Александрович Кучин Дмитрий Сергеевич Кучин Дмитрий Сергеевич Левашов Сергей Евгеньевич Левченко Сергей Сергеевич Мирошин Кирилл Олегович Николаев Николай Николаевич Савельев Сергей Алексеевич Самандаров Амаль Тимурович Седов Сергей Владимирович Шепелев Евгений Сергеевич	ФИО кандидата ФИО кандидата ФИО кандидата Томмов выпытью о монформация выпытью выпытью о монформация выпыт	ФИО кандидата Крим измети вемоситей вемосите	ФИО кандидата ФИО кандидата Томышальное количество баллов Арифулин Руслан Игоревич Агеев Владислав Алексеевич Балахнев Дмитрий Алексеевич Баринов Сергей Александрович Демычев Александр Дмитриевич Дудин Иван Александрович Кучин Дмитрий Сергеевич Кучин Дмитрий Сергеевич Левашов Сергей Сергеевич Мирошин Кирилл Олегович Николаев Николаей Николаевич Ольшевский Макар Петрович Савельев Сергей Владимирович Седов Сергей Владимирович Седов Сергей Владимирович Пепелев Евгений Сергеевич Сергеевич Сергей Владимирович Серов Сергей Владимирович Пепелев Евгений Сергеевич Пепелев Евгений Сергеевич	ФИО кандидата филом кандидата аксимальное количество баллов 1 1 1 1 1 1 Арифулин Руслан Игоревич Агеев Владислав Алексеевич Балажнев Дмитрий Алексеевич Барваричев Виктор Сергеевич Дудин Иван Александрович Корнишин Иван Сергеевич Кундявиев Александрович Кундявиев Александрович Кундявиев Александрович Кундин Дмитрий Сергеевич Певашов Сергей Евгеньевич Левашов Сергей Евгеньевич Певашов Сергей Сергеевич Михоил Олегович Николаев Николай Николаевич Ольшевский Макар Петрович Савељев Сергей Алексеевич Самандаров Амаль Тимурович Седов Сергей Владимирович Пепелев Евгений Сергеевич Пепелев Евгений Сергеевич	ФИО кандидата Крунцини кандидата БИО кандидата	ФИО кандидата ФИО кандидата Температи от выполняющей в из выполняющей в	жиндидата ФИО кандидата ФИО кандидата Ваксимальное количество баллов 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Верифулии Руслан Игоревич Верефилоров Сергеевич Верефилоров Сергеевич	Вархаричев Виктор Сергеевич Сергеевич	ФИО кандидата ——————————————————————————————————	ФИО кандидата Критерии Оценивания визуальной оценка изуальной оценка предоставления визуальной оценка предоставления визуальной оценка предоставления визуальной оценка предоставления предост	ФИО кандидата Критерии оценивания визуальной оценки скарного ина из должно должно кандидата 1

ГБПОУ «ГК г. Сызрани» (технологический профиль)

		Критерии оценивания визуальной оценки сварного шва									Ļ					
№ ПП	ФИО кандидата	Геометриче- ские пара- метры шва соответству- ют требова- ниям чертежа	Подготовка кромок в соответствии с технологи-	Отсутствие линейного смещения кромок	Отсутствие шлака и брызг	Отсутствие кратера или заварен в соответствии с требованиями геометрии геометрии пва	Отсутствие наличия кра- теров в нача- ле и конце шва	Отсутствие пор и щлако- вых включе- ний	Отсутствие подрезов	Отсутствие наплывов	Отсутствие не проваров	Отсутствие грубой че- шуйчатости	Катет углового шва соответствует технологической карте	Соблюдают- ся требова- ния к органи- зации рабо- чего места и безопасности	Сумма бал	оценка
M	аксимальное количество баллов	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	
23.	Юдин Артем Иванович															

Член ГЭК			
			шкала перевода:
	(подпись)	(расшифровка)	0-5 баллов – неудовлетворительно; 6-7 баллов – удовлетворительно; 8-10 баллов – хорошо; 11-13 баллов – отлично.

Министерство образования и науки Самарской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Губернский колледж г. Сызрани»

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Сварка контрольного образца по ГОСТ 5264-80 ручная дуговая сварка покрытым электродом (РД, 111)

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Группа: 15.05-36

Дата: « » июня 2022 год

_ <u>1 </u>	руппа: 15.05-30 Дата: « <u>» июня</u> 2022 год															
			T		Крит	герии оцениван	ия визуалы	ной оценки	и свар	ного	шва				Ė	
№ п п	ФИО кандидата	Геометрические параметры шва соответствунот требованиям чертежа	Подготовка кромок в соответствии с технологи-	Отсутствие линейного смещения кромок	Отсутствие шлака и брызг	Отсутствие кратера или заварен в соответствии с требованиями геометрии пва	Отсутствие наличия кра- теров в нача- ле и конце шва	Отсутствие пор и цлаковых вых включений	Отсутствие трещин	Отсутствие наплывов	Отсутствие не проваров	Отсутствие грубой че- шуйчатости	Катет угло- вого шва соответству- ет техноло- гической карте	Соблюдают- ся требова- ния к органи- зации рабо- чего места и безопасности	Сумма бал- лов	оценка
M	аксимальное количество баллов	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	
1.	Алтынбаев Ленар Ринатович															
2.	Астапец Артем Олегович															
3.	Богданов Максим Геннадьевич															
4.	Бушев Иван Игоревич															
5.	Забиров Баходур Бурхонович															
6.	Захаров Илья Владимирович															
7.	Иванов Юрий Андреевич															
8.	Игонин Егор Валерьевич															
9.	Кожевников Олег Андреевич															
10.	Коннов Дмитрий Александрович															
11.	Котов Александр Валерьевич															
12.	Лужилкин Сергей Евгеньевич															
13.	Мальков Максим Валерьевич															
14.	Ной Дмитрий Александрович															
15.	Петров Александр Александрович															
16.	Потанцев Андрей Валерьевич															
17.	Рублев Даниил Владиславович															
18.	Смирнов Максим Олегович															
19.	Сорокин Петр Сергеевич															
20.	Филимонов Дмитрий Денисович															

ГБПОУ «ГК г. Сызрани» (технологический профиль)

	Критерии оценивания визуальной оценки сварного шва															
№ п п	ФИО кандидата	Геометриче- ские пара- метры шва соответству- ют требова- ниям чертежа	Подготовка кромок в соответствии с технологи-	Отсутствие линейного смещения кромок	Отсутствие шлака и	Отсутствие кратера или заварен в соответствии с требованиями теометрии пшва	Отсутствие наличия кра- теров в нача- ле и конце шва	Отсутствие пор и щлаковых вых включений	Отсутствие трещин	Отсутствие наплывов	Отсутствие не проваров	Отсутствие грубой че- шуйчатости	Катет углового шва соответствует технологической карте	Соблюдают- ся требова- ния к органи- зации рабо- чего места и безопасности	Сумма бал лов	оценка
N	Гаксимальное количество баллов	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	
21.	Хабиев Кирилл Маратович															
22.	Шеховцов Константин Сергеевич															

Член ГЭК			
			шкала перевода:
	(подпись)	(расшифровка)	0-5 баллов – неудовлетворительно; 6-7 баллов – удовлетворительно; 8-10 баллов – хорошо; 11-13 баллов – отлично.

Максимальное количество баллов, которые может набрать выпускник при выполнении выпускной практической работы составляет 13 баллов.

Шкала перевода набранных баллов в оценки представлена в таблице:

	1					
Оценка	Количество набранных баллов					
5 – «отлично»	11-13 баллов					
4 – «хорошо»	8-10 баллов					
3 – «удовлетворительно»	6-7 баллов					
2 – «неудовлетворительно»	0-5 баллов					

6.2. Критерии оценки письменной экзаменационной работы

Оценивание уровня сформированности общих и профессиональных компетенций осуществляется по факту проявления качественных показателей при защите выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы) и заносится в оценочный лист:

Компетенции	Качественные показатели сформированности компетенций	Оценка (0-2)
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	- читает чертежи сварных кон- струкций, свариваемых сборочных единиц	2
ПК.1.2 Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую	-выбирает материалы и норматив- ные документы на изготовление сварной конструкции	2
документацию по сварке.	-описывает технические требования, предъявляемые к сварной конструкции с учетом ее эксплуатации	2
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под	- аргументирует правила подготов- ки изделий под сварку	2
сварку.	- определяет вид и назначение сборочно- рочно-сварочного приспособления	2
	- описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	2
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных	- описывает оборудование для производства сварной кон- струкции	2
сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	- аргументирует правила установки режимов сварки по заданным параметрам;	2
	- определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов	2
	- описывает технологию сборки и сварки конструкции	2
	описывает применяемый метод контроля качества изготовленной конструкции	2
	- использует требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ	2
ОК 2. Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения,	- обосновывает выбор используе- мой технологии для изготовления сварной конструкции	2
определенных руководителем	- использует техническую и нормативную документацию при сборке и сварке металлоконструкций	2

ОК 5. Использовать	- владеет профессиональной тер-	2
информационно-коммуникационные	минологией, ведет профессиональ-	
технологии в профессиональной	ный диалог	
деятельности	- представляет качественную элек-	2
	тронную презентацию	
Суммарн	ый балл	32

В зависимости от выбранной темы, обучающимся в ВКР применяется ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом, или ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе.

Заявленные в таблице качественные показатели сформированности компетенций являются признаками проявления компетенций и оцениваются в промежутке 0-2: 2 балла при наличии признака проявления компетенции в полном объёме, 1 балл — проявление признака не в полном объёме, 0 баллов - при отсутствии признака проявления компетенции.

Максимальное количество баллов, которые может набрать выпускник при защите письменной экзаменационной работы составляет 32 балла.

Шкала перевода набранных баллов в оценки представлена в таблице:

Оценка	Количество набранных баллов	Процент результативности
5 – «отлично»	29-32 баллов	более 90 до 100
4 – «хорошо»	23-28 баллов	более 70 до 90
3 – «удовлетворительно»	16-22 баллов	от 50 до 70
2 – «неудовлетворительно»	15 и менее баллов	менее 50

Министерство образования и науки Самарской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Губернский коллелж г. Сызрани»

«Губернский колледж г. Сызрани» ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Группа: 15.05-3а Дата: « » июня 2022 год

Группа: 15.05-3а												Да	та: «_	<u>»_ию</u>	<u>ня 2022</u>	ГОД		
Профессиональные и общие компетенции	сбор	1.5. Выпо оку и подго ентов конст под сварк	этовку грукций	деталей	і из углеро	гь ручную д дистых и ко гвенных пол	нструкі	ционных ст	алей во	сложност металл 1.2. И с нормат произво,	ги и сложи поконстру Использов трукторси ивно-техн дственно-	сую, ическую и технологи- тацию по	ОК 2. Органи- зовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем		ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности		29-32 23-28 22-16 15-0	«5» «4» «3» «2»
Показатели сформированности компетенций	аргументируст правила подго- товки изделий под сварку	определяет виды и назначение сборочно-сварочного приспособ- ления	описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	описывает оборудование для производства сварной конструк- ции	аргументирует правила установ- ки режимов сварки по заданным параметрам;	определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов	описывает технологию сборки и сварки конструкции	описывает применяемый метод контроля качества изготовленной конструкции	использует требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных	читает чертежи сварных кон- струкций, свариваемых сбороч- ных единиц	выбирает материалы и норматив- ные документы на изготовление сварной конструкции	Описывает технические требова- ния, предъявляемые к сварной конструкции с учетом ее эксплуа- тации	Обосновывает выбор используемой мой технологии для изготовления	использует техническую и нормативную документацию при сбор- ке и сварке	владеет профессиональной терминологией, ведет профессиональный диалог	Представляет качественную электронную презентацию	Сумма баллов	оценка
Баллы	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	32	
№ ФИО п/п																		
1. Арифулин Руслан Игоревич																		
2. Агеев Владислав Алексеевич																		
3. Багдасарян Саркис Арменович																		
4. Балахнев Дмитрий Алексеевич																		
5. Баринов Сергей Александрович																		
6. Варваричев Виктор Сергеевич																		
7. Гавриленко Михаил Павлович																		
8. Демычев Александр Дмитриевич																		
9. Дудин Иван Александрович																		
10. Корнишин Иван Сергеевич																		
11. Кудрявцев Александр Александрович																		
12. Кучин Дмитрий Сергеевич																		
13. Левашов Сергей Евгеньевич																		
14. Левченко Сергей Сергеевич																		
15. Мирошин Кирилл Олегович																		
16. Николаев Николай Николаевич																		
17. Ольшевский Макар Петрович																		

Профессиональные и общие компетен	нции	сбор элеме	1.5. Выпол оку и подго нтов конст под сварк	отовку грукций	деталей	і из углеро	гь ручную д дистых и кс твенных по.	онструкі	ционных ст	алей во	сложност метал. 1.2. I с нормат произво	ги и сложноконстру Использов трукторскивно-техн ивно-техн дственно-	ать кон- кую, ическую и технологи- итацию по	зон собс деяте исход: и спо достн опред	. Органи- вывать твенную сльность я из цели собов ее ижения, деленных одителем	ОК 5 Исп информа коммуник технолог фессионал тельн	ационно- ационные ии в про- пьной дея-	29-32 23-28 22-16 15-0	«5» «4» «3» «2»
Показатели сформированности компетенций		аргументирует правила подго- товки изделий под сварку	определяет виды и назначение сборочно-сварочного приспособ- ления	описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	описывает оборудование для производства сварной конструк-ции	аргументирует правила установ- ки режимов сварки по заданным параметрам;	определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов	описывает технологию сборки и сварки конструкции	описывает применяемый метод контроля качества изготовленной конструкции	использует требования к органи- зации рабочего места и безопас- ности выполнения сварочных	читает чертежи сварных кон- струкций, свариваемых сбороч- ных единиц	выбирает материалы и норматив- ные документы на изготовление сварной конструкции	Описывает технические требова- ния, предъявляемые к сварной конструкции с учетом ее эксплуа- тации	Обосновывает выбор используемой мой технологии для изготовления	использует техническую и нормативную документацию при сбор-ке и сварке	владеет профессиональной терминологией, ведет профессиональный диалог	Представляет качественную электронную презентацию	Сумма баллов	оценка
	Баллы	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	32	
18. Савельев Сергей Алексеевич	ł																		
19. Самандаров Амаль Тимуров	ич																		
20. Седов Сергей Владимирович	ł																		
21. Шепелев Евгений Сергеевич	I																		
22. Шарипов Равшан Сафарович	4																		
23. Юдин Артем Иванович																			

Член ГЭК			
mon i oit			шкала перевода:
	(подпись)	(расшифровка)	0-15 баллов – неудовлетворительно; 16-22 баллов – удовлетворительно; 23-28 баллов – хорошо; 29-32 баллов – отличн

0 баллов - признак компетенции не проявляется; 1 балл - признак компетенции проявляется в полном объёме; 2 балла - признак компетенции проявляется в полном объеме.

Министерство образования и науки Самарской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области

«Губернский колледж г. Сызрани» ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Группа: 15.05-36

Дата: « » июня 2022 год

	руппа. 13.03-30												да	11a. «_	<u> </u>	<u>ня </u> 2022	тод			
Пұ	офессиональные и общие компетенции	сбор элемен	1.5. Выпо: ку и подго нтов конст под сварк	отовку грукций	деталей	К 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных галей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва/					лей из углеродистых и конструкционных сталей во			ных сварных лкций. ПК вать кон- кую, пическую и технологи- тацию по	ОК 2. Органи- зовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем		ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности		29-32 23-28 22-16 15-0	«5» «4» «3» «2»
п	оказатели сформированности компетенций	аргументирует правила подго- товки изделий под сварку	определяет виды и назначение сборочно-сварочного приспособ- ления	описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	описывает оборудование для производства сварной конструк- ции	аргументирует правила установ- ки режимов сварки по заданным параметрам;	определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов	описывает технологию сборки и сварки конструкции	описывает применяемый метод контроля качества изготовленной конструкции	использует требования к органи- зации рабочего места и безопас- ности выполнения сварочных	читает чертежи сварных кон- струкций, свариваемых сбороч- ных единиц	выбирает материалы и норматив- ные документы на изготовление сварной конструкции	Описывает технические требова- ния, предъявляемые к сварной конструкции с учетом ее эксплуа- тации	Обосновывает выбор используемой мой технологии для изготовления	использует техническую и нормативную документацию при сбор- ке и сверке	владеет профессиональной терминологией, ведет профессиональный диалог	Представляет качественную электронную презентацию	Сумма баллов	оценка	
	Баллы	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	32		
№ п/п	ФИО	0.2	0.2	02	0.2		0.2	0 2	0.2	0.2		0.2	0.2	0.2	02	0.2	0.2	32		
	Алтынбаев Ленар Ринатович																			
	Астапец Артем Олегович																			
	Богданов Максим Геннадьевич																			
4.	Бушев Иван Игоревич																			
5.	Забиров Баходур Бурхонович																			
	Захаров Илья Владимирович																			
	Иванов Юрий Андреевич																			
	Игонин Егор Валерьевич																			
9.	Кожевников Олег Андреевич																			
10.	Коннов Дмитрий Александрович																			
	Котов Александр Валерьевич																			
	Лужилкин Сергей Евгеньевич																			
13.	Мальков Максим Валерьевич																			
	Ной Дмитрий Александрович																			
15.	Петров Александр Александрович																			

Профессиональные и общие компетенции	сбор элеме	1.5. Выпол оку и подго нтов конст под сварк	товку рукций	деталей	і из углеро	гь ручную д дистых и кс твенных пол	нструкі	ционных ст	алей во	сложност метал. 1.2. I с нормат произво	ги и сложи поконстру Использов структорси пивно-техн дственно-	ать кон- кую, ическую и технологи- итацию по	зон собс деяте исход; и спо дості опред	Органи- зывать твенную льность я из цели собов ее ижения, еленных	ОК 5 Исп- информа коммуник технологі фессионал тельн	щионно- ационные ии в про- пьной дея-	29-32 23-28 22-16 15-0	«5» «4» «3» «2»
Показатели сформированности компетенций	аргументирует правила подго- товки изделий под сварку	определяет виды и назначение сборочно-сварочного приспособ- ления	описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	описывает оборудование для производства сварной конструк- ции	аргументирует правила установ- ки режимов сварки по заданным параметрам;	определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов	описывает технологию сборки и сварки конструкции	описывает применяемый метод контроля качества изготовленной конструкции	использует требования к органи- зации рабочего места и безопас- ности выполнения сварочных	читает чертежи сварных кон- струкций, свариваемых сбороч- ных единиц выбирает материалы и норматив- ные документы на изготовление сварной конструкции Описывает технические требова- ния, предъявляемые к сварной конструкции с учетом ее эксплуа- тации			Обосновывает выбор используе- мой технологии для изготовления	использует техническую и нормативную документацию при сбор- ке и сварке	владеет профессиональной тер- минологией, ведет профессио- нальный диалог	Представляет качественную электронную презентацию	Сумма баллов	оценка
Баллы	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	32	
16. Потанцев Андрей Валерьевич																		
17. Рублев Даниил Владиславович																		
18. Смирнов Максим Олегович																		
19. Сорокин Петр Сергеевич																		
20. Филимонов Дмитрий Денисович																		
21. Хабиев Кирилл Маратович																		
22. Шеховцов Константин Сергеевич																		

о оаллов - признак	компетенции не проявляется; 1 оалл -	признак компетенции проявляется не в пол	лном ооъеме; 2 оалла - признак компетенции проявляется в полном ооъеме.	
Член ГЭК				
			шкала перевода:	
	(подпись)	(расшифровка)	0-15 баллов – неудовлетворительно; 16-22 баллов – удовлетворительно; 23-28 баллов – хорошо; 29-32 баллов – от.	лично

При определении итоговой (комплексной) оценки выпускной квалификационной работы (перечень оформляемых документов описан в пункте 5 настоящей программы ГИА) государственная экзаменационная комиссия учитывает итоги успеваемости и посещаемости студента по дисциплинам и профессиональным модулям, выполнение программы учебной и производственной практики, данные производственной характеристики.

Решение государственной экзаменационной комиссии об оценке выпускной квалификационной работы принимается на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.

Студенты, выполнившие выпускную квалификационную работу, но получившие при защите оценку «неудовлетворительно», имеют право на повторную защиту.

Студенту, получившему оценку *«неудовлетворительно»* при защите выпускной квалификационной работы, выдается академическая справка установленного образца. Академическая справка обменивается на диплом в соответствии с решением государственной экзаменационной комиссии после успешной защиты студентом выпускной квалификационной работы.

7. ТЕМАТИКА ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ

7.1. Тематика выпускных практических квалификационных работ

Тем	атика ВПКР по ПМ.01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой,
	зачистка и контроль сварных швов после сварки
	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
1.	Выполнение ручной дуговой сварки испытательного образца: труба состоит из двух дета-
	лей диаметром 76 мм, с толщиной стенки 4 мм.
2.	Выполнение ручной дуговой сварки образца: тавровое соединение состоит из двух деталей,
	каждая из которых имеет толщину 8 мм, длину 200 мм, одна деталь шириной 80 мм, а другая
	шириной 100 мм.
3.	Выполнение ручной дуговой сварки контрольного соединения: пластина состоит из двух (2)
	деталей, каждая из которых имеет размеры толщину 8 мм, ширину 80 мм., длину 200 мм. (с V-
	образной разделкой кромок при соединении в стык).

7.2. Тематика письменных экзаменационных работ

Тем	атика ПЭР по ПМ.01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, за-
	чистка и контроль сварных швов после сварки
	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
1.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Подставка 2В58214.2-0.
2.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Коллектор ПТБ-10Э.02.05.000.
3.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Штуцер воздухозаборный ПТБ-10 Э.03.02.000.
4.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Патрубок датчика ППН-3.02.16.000.
5.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Корпус фильтра механического 19-02-03-000-2.
6.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Крышка смотровая 32.11.86.18.10-0.
7.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Угольник ППН -3.02.29.000.
8.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Коллектор ППН-3.02.18.000.
9.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Короб дымохода 62764.02.07.000.
10.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Труба ППН-3.02.36.000.
11.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции Колено ПТБ-10/160Э.13.00.000.
12.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции

пощадка ПП-0,63A.06.01.000. Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструк- ии Колено ППН-3.02.26.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции оллектор ПТБ-10 Э.02.13.00.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции оллектор дымовых газов НУС-0,1.01.05.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции граждение ППН-3.05.00.200.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции оллектор входа ППН-3.18.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции оллектор ПТБ-10 Э.02.06.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции раверса верхняя 2В04433.2.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции ронштейн 2В75693.1.2.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции для 2Б04932.1-0.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции одставка 2Г59115.1-0.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции руба дымовая ПТБ -10/160 Э.04.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции пора ППН-3.01.02.200.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции олено ПТБ-10/160 Э12.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции к умягченной воды 19-04-00-000-3А.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции пора 32.11.017.56.01-0.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции снование ППН-3.09.00.100.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции рубопровод ПТБ -10/160 Э.26.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции оковина 2B58219.1-0.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции оллектор входа нефти ПП-0,63A.08.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции орпус ПП-1,6.14.02.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции руба дымовая НУС-0,1.07.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции рубопровод ППН-3.13.00.000.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции ронштейн 34104.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции ронштейн 2Г756931.1.
писание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции елоб сливной 32.11.912.18.04.01-0СБ.

38.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Тройник ПТБ-10/160Э.15.00.000.
39.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Секция верхняя 19-05-03-000.
40.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Тройник воздуховода ПТБ -10Э.27.00.000.
41.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Труба дымовая ППН-3.04.00.000.
42.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Корпус А.48.236.150.
43.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Колено ППН-3.22.00.000.
44.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Трубопровод дренажный ПП-1, 6.22.00.000.
45.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Поводок ОПО 34-12.00.000
46.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Переход ЕФ – 16.02.00.000-02СБ.
47.	Описание технологии сборки и ручной дуговой сварки плавящимся электродом конструкции
	Корпус 057.1.2000.02.00.00 СБ

Приложение 1а.

к программе государственной итоговой аттестации выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ СТУДЕНТА С ПРОГРАММОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Группа № 15.05-3а

№ п/п	ФИО студента	Подпись	Дата
1.	Арифулин Руслан Игоревич		
2.	Агеев Владислав Алексеевич		
3.	Багдасарян Саркис Арменович		
4.	Балахнев Дмитрий Алексеевич		
5.	Баринов Сергей Александрович		
6.	Варваричев Виктор Сергеевич		
7.	Гавриленко Михаил Павлович		
8.	Демычев Александр Дмитриевич		
9.	Дудин Иван Александрович		
10.	Корнишин Иван Сергеевич		
11.	Кудрявцев Александр Александрович		
12.	Кучин Дмитрий Сергеевич		
13.	Левашов Сергей Евгеньевич		
14.	Левченко Сергей Сергеевич		
15.	Мирошин Кирилл Олегович		
16.	Николаев Николай Николаевич		
17.	Ольшевский Макар Петрович		
18.	Савельев Сергей Алексеевич		
19.	Самандаров Амаль Тимурович		
20.	Седов Сергей Владимирович		
21.	Шепелев Евгений Сергеевич		
22.	Шарипов Равшан Сафарович		
23.	Юдин Артем Иванович		

Приложение 16.

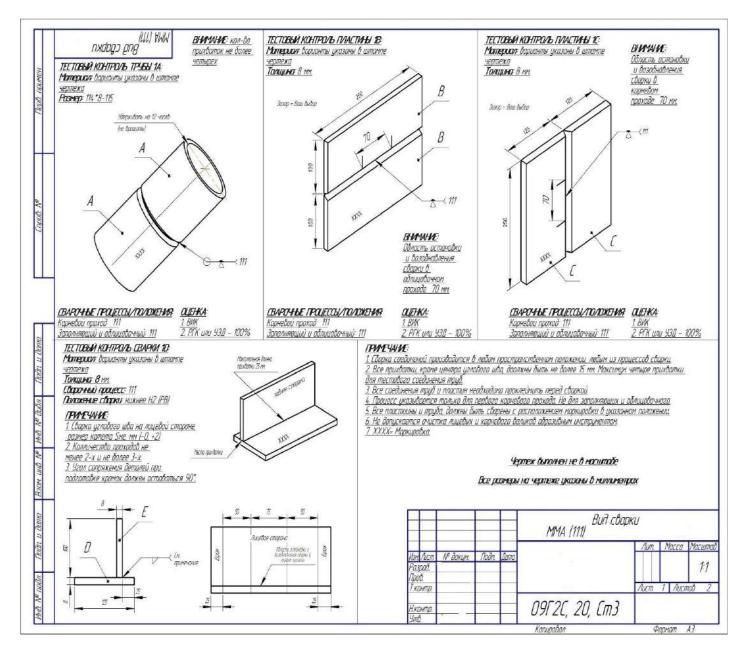
к программе государственной итоговой аттестации выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ СТУДЕНТА С ПРОГРАММОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Группа № 15.05-36

№ п/п	ФИО студента	Подпись	Дата
1.	Алтынбаев Ленар Ринатович		
2.	Астапец Артем Олегович		
3.	Богданов Максим Геннадьевич		
4.	Бушев Иван Игоревич		
5.	Забиров Баходур Бурхонович		
6.	Захаров Илья Владимирович		
7.	Иванов Юрий Андреевич		
8.	Игонин Егор Валерьевич		
9.	Кожевников Олег Андреевич		
10.	Коннов Дмитрий Александрович		
11.	Котов Александр Валерьевич		
12.	Лужилкин Сергей Евгеньевич		
13.	Мальков Максим Валерьевич		
14.	Ной Дмитрий Александрович		
15.	Петров Александр Александрович		
16.	Потанцев Андрей Валерьевич		
17.	Рублев Даниил Владиславович		
18.	Смирнов Максим Олегович		
19.	Сорокин Петр Сергеевич		
20.	Филимонов Дмитрий Денисович		
21.	Хабиев Кирилл Маратович		
22.	Шеховцов Константин Сергеевич		

Приложение 2 Чертеж контрольных образцов, выполняемых из углеродистой конструкционной стали (пример)



Приложение 3.

Министерство образования и науки Российской Федерации Министерство образования и науки Самарской области

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Губернский колледж г. Сызрани»

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
Квалификации:

- Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
- Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

Допущен к защите
Заведующий отделением

Заведующий отделением _____/Е.Г. Чаплыгина/ ______2022 г.

ПИСЬМЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА

Тема:					
Студент:_			(фамилия, имя, отчество)		
Курс <u>:</u>	III		Группа	№ 15.05-3a	
Работа вь	иполнена: «	»	2022г	(подпись студента)	
Руководи	тель работы: _	(должно		я, имя , отчество)	
Консульт: нормокон	ант по тролю:	(должность)	(фамилия, инициалы)	(подпись)	(дата)
Оценка			(физилия, ипициалы)	(подпись)	(дата)
	(оценка выполне	•	(подпись руководителя г. Сызрань 20 г.)	(дата)

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизиро- 31 ванной сварки (наплавки))

Приложение 4.

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Губернский колледж г. Сызрани» Технологический профиль

		Утверждаю:
	Заведующи	й отделением
	/E.Γ	Чаплыгина/
"	"	2021г.

ЗАДАНИЕ

на письменную экзаменационную работу

Студенту <u>3</u> курса группы № <u>15.05-3а/б</u> , профессии 15.01.05 <u>Сварщик (ручной и частично меха</u>
низированной сварки (наплавки)
(Фамилия, Имя, Отчество)
Тема письменной экзаменационной работы
Утверждена приказом по колледжу ""20 <u>21</u> г. №
Исходные данные:
Наименование сварной конструкции по чертежу: «»
Материал конструкции: ГОСТ
Масса конструкции: кг
Габаритные размеры

СОДЕРЖАНИЕ

Введение (формулируется цель письменной экзаменационной работы, перечень задач для достижения цели; предъявляются виды профессиональной деятельности, которые раскрываются в работе);

- 1. Общая часть (описание и назначение сварной конструкции; материал конструкции и его свойства; организация рабочего места сварщика);
- 2. Технологическая часть (технические требования, предъявляемые к сварной конструкции с учетом ее эксплуатации; описание способа сварки; выбор и характеристика сварочных материалов; описание оборудования для производства сварной конструкции; описание технологического процесса сборки и сварки конструкции; описание применяемого метода контроля качества изготовленной конструкции; описание возможных дефектов сварки, способов их предупреждения и устранения);
- 3. <u>Охрана труда и техника безопасности при выполнении сварочных работ</u> (требования техники безопасности и охраны труда при выполнении сварочных работ; противопожарные мероприятия);

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизиро- 32 ванной сварки (наплавки))

- 4. Заключение
- 5. Список используемой литературы

Перечень графического материала:

Лист 1. Рабочий чертеж сварной конструкции; Лист 2. Карта технологического процесса изготовления сварной конструкции.

товления сварной конструкци	M.
Распределение времени по выпо	олнению студентом ПЭР (в днях): Введение-1;Общая часть-2;
Технологическая часть-8; Охрана	труда и техника безопасности при выполнении сварочных работ-2;
Заключение-1.	
J	Багдалова Ризида Ханяфиевна
Консультант по нормоконтролю	методист отделения Папунина Людмила Александровна . (должность, фамилия, имя, отчество, подпись)
Дата выдачи задания « »	_202_Γ.
Срок сдачи студентом законченно	ой работы « <u>22» мая</u> 20 <u>22</u> г.
Задание принял к исполнению	(подпись выпускника)
Расомотрана на засачании правма	ALIA TARETODOÙ ICOMICONIA OCHIOTIDO DOCCHONO IL IU IV HIGUILITHULI II

Рассмотрено на заседании предметно-цикловой комиссии общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей от « $\underline{06}$ » октября $\underline{2021}$ г., протокол № $\underline{3}$

Приложение 5.

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Губернский колледж г. Сызрани»

Технологический профиль

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

ОТЗЫВ

На письменную экзаменационную работу по теме:	
Студент	
1. Общая характеристика ПЭР	
2. Соответствие ПЭР заданию и степень разработки основных разделов	
3.Положительные стороны выполненной работы	
4. Вывод о сформированности общих компетенций	
5. Вывод о сформированности профессиональных компетенций	
б. Недостатки:	
7. Рекомендации по присвоению квалификации	
ПЭР заслуживает оценки	
Руководитель ПЭР	_
Подпись""	20 <u>22</u> Γ.